

附录 B:

高度控制测量过程有效性确认记录

测量过程编号	201901	测量过程名称	标牌表面层厚度测量	测量过程规范编号	QRSY-CLGF-2 01902
所在部门	质检部	测量项目	表面层厚度 (45-65) μm	控制程度	高度控制
测量过程要素概述: 将被测试件放置在试验台上, 按照 GB/T13912-2002《金属覆盖层钢铁制件热浸镀锌层技术要求及试验方法》, 进行测量。 测量设备: (0-1000) μm 测厚仪 测量方法: 将试件稳固放置在工作台上, 按照GB/T13912-2002及测厚仪的使用说明书进行测量, 记录测量数据。 环境条件: 常温 测量软件: 无 操作者技能: 仪器操作人员, 经培训合格, 有两年以上经验, 操作人员取得安全操作上岗证。 其他影响量:					
有效性确认记录: 1、查看 (0-1000) μm 测厚仪, 校准证书编号: HK2002250039, 校准日期: 2020 年 02 月 25 日, 校准机构: 深圳华科计量检测技术有限公司。符合要求。 2、检测过程有效性进行确认: (1) 2019 年 08 月 17 日, 用 (0-1000) μm 的测厚仪对实物进行 3 次测量, 平均值为 $\bar{y}_1=50.23\mu\text{m}$ (2) 2020 年 02 月 26 日, 用 (0-1000) μm 的测厚仪对实物进行 3 次测量, 平均值为 $\bar{y}_2=50.43\mu\text{m}$ 测量设备的扩展不确定度为 $U=2.1\mu\text{m}$, ($k=2$) $E_n = \frac{ \bar{y}_1 - \bar{y}_2 }{\sqrt{U_1^2 + U_2^2}} = \frac{ \bar{y}_1 - \bar{y}_2 }{\sqrt{2}U} = \frac{ 50.23 - 50.43 }{1.414 \times 2.1} = 0.07 < 1$ $E_n < 1$, 此测量过程有效。 确认人员:  日期: 2020.2.26					
变更记录:					
日期	变更内容			批准人	